軽量ダブルデッキヘミングダイ

①鋭角（30°） ②つぶし ③更に、つぶし！

プレスブレーキ用ヘミングダイ

軽量ヘミング Ⅰ・Ⅱ

※軽量ヘミング金型シリーズ

◎軽量ヘミングⅠ（標準ボルト式）
・・・軽量化により段取り作業の軽減
◎軽量ヘミングⅡ（高ハイトボルト式）
・・・コーナーヘミング曲げ範囲の拡大

＊写真は、軽量ヘミングⅠを、ＦＢＤⅢ機へ装着状態です。
（パンチＮｏ．２１０、ダイホルダーＨ＝７５㎜を使用しています。）

【用途】

軽量ヘミング金型は、板の縁取りや曲げ返しを行ない 「加工製品の切端をなめらかにする」、「補強をする」、「見かけをよくする」 ことができます。

【特長】

●金型交換作業の軽減
●ヘミングつぶし金型の軽量化を実現
「現行品No. 104｛約40ｋｇ｝
→軽量ヘミングⅠ｛約15ｋｇ｝」
●曲げ加工範囲の拡大（現行品No. 104比較）
●ヘミング加工の鋭角曲げ（３０°）とつぶし曲げを連続で行なえるダブルデッキタイプ
●つぶし曲げがすべりにくい構造
●標準２Ｖダイ用ダイホルダーの上で使用可能

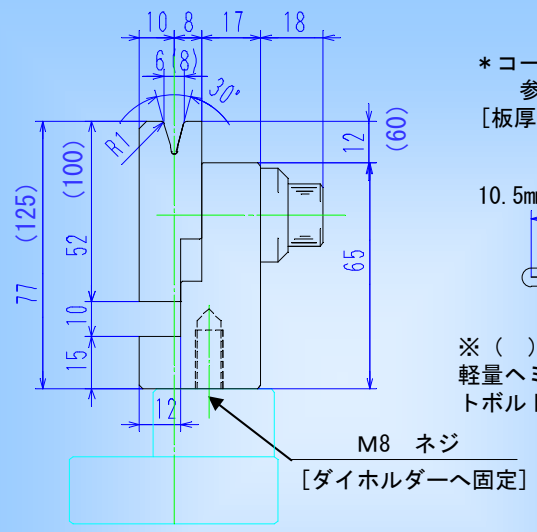
【主な仕様・寸法】

		軽量ヘミングⅠ		軽量ヘミングⅡ	
Ｖ 幅		Ｖ=6、 ＊Ｖ=8			
角 度		30°			
肩 Ｒ		1R			
金型高さ	オープン	77mm		125mm	
	シャット	67mm		115mm	
ストローク		10mm			
金型耐圧	1工程目	500kN/M{50TON/M}（鋭角曲げ）			
	2工程目	800kN/M{80TON/M}（つぶし曲げ）			
最大板厚	SPCC	1．2mm、 ＊1．6mm			
	SUS	1．0mm、 ＊1．2mm			
サイズ		L(835mm)	S(415mm)	L(835mm)	S(415mm)
質量		15kg	8kg	20kg	10kg

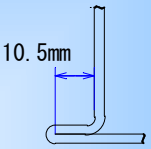
※1. Ｌサイズ・Ｓサイズを繋いで使用できます。

※2. 鋭角曲げ（前工程）とつぶし曲げ（後工程）の曲げ圧力は異なりますので、それぞれ適正な加圧力でご使用ください。

※3. つぶし曲げは１工程では曲げずに、スラスト荷重を軽減しながら２～３工程に分けて行ってください。



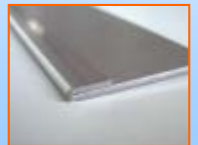
＊コーナーヘミング
参考寸法図
［板厚1. 6㎜の場合］

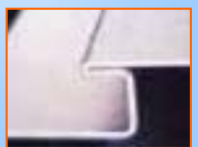


※（ ）内の寸法は、軽量ヘミングⅡ高ハイトボルト式です。

■ヘミング曲げ形状

≪オープンヘミング≫


≪タイトヘミング≫


≪コーナーヘミング≫

ー曲げ金型使用上の注意とお願いー

警告：この金型の使用前には、プレス・ブレーキの取扱説明書をよく読み、説明書の指示にしたがって金型をご使用ください。
以下の注意事項を守らない場合金型が割れて飛散し、人身事故が発生する危険があります。

1. 作業前には、金型の点検をして下さい。
金型の一部が欠損していたり、割れが見つかった場合には、即座に使用をおやめ下さい。
2. 金型の交換時は、まず“芯出し”をし、その後NC付きの機械においては原点出しをして下さい。
3. 金型に表示されている耐圧は、単位長さ当りの荷重です。金型の使用できる最大荷重は、金型に表示されている「耐圧×加圧部長さ」です。
金型の使用できる最大荷重以上の力をかけると金型が割れて飛散することがあり、非常に危険です。

金型に表示されている耐圧は、パンチとダイで異なる場合があります。低い方の耐圧で使用できる最大荷重を求めて下さい。

（計算例）金型に表示されている耐圧刻印：
ALLOWABLE TONNAGE MAX：1000kN/m（30TON/FOOT）の金型の場合
※加圧部長さが0. 5mの時は、1000kN/m×0. 5m=500kNが金型の使用できる最大荷重となります。
※加圧部長さが0. 5FOOTの時は、30TON/FOOT×0. 5FOOT=15TONが金型の使用できる最大荷重となります。

4. 2Vダイを使用の場合、破損した時の安全性を考慮して、使用するV溝は必ず“後ろ側”にしてご使用ください。
（但し、金型の使用できる最大荷重以上の荷重をかけた場合、後ろ側に飛散する危険性があります。）

軽量ヘミングⅠ・Ⅱ　Q&A

Q1： 標準２Ｖダイ用ダイホルダーは、使用できますか？

A1： 使用できます。

Q2： ヘミング加工は、つぶし曲げで多大な加圧力とスラスト荷重が発生しますが、軽減する方法はありますか？

A2： つぶし曲げは１工程では曲げずに、スラスト荷重を軽減しながら２～３工程に分けて行ってください。（圧力表参照）

Q3： ヘミング加工する場合に、鋭角曲げ（３０°）とつぶし曲げのデプス位置を変えずに加工出来ますか？

A3： 出来ません。それぞれ適正なデプス位置（加圧力）を使用してください。

Q4： 現行品（Ｎｏ．１０４）と比較して、どれくらい軽量化されましたか？（軽量ヘミングⅠ）

A4： Ｌサイズ　約４０ｋｇ → １５ｋｇ、Ｓサイズ　約２０ｋｇ → ８ｋｇです。約６０%軽量化されました。

Q5： 現行品（Ｎｏ．１０４）と比較して、曲げ加工範囲は変わりますか？

A5： 加工板厚や曲げ形状によっても異なりますが、曲げ加工範囲は大きくなります。（リターンベンド比較参照）

Q6： アマダ製以外の類似品ヘミングダイと繋いで使用できますか？

A6： この金型はアマダ専用のＶ溝底形状で製作されていますので、類似品と繋いで使用はできません。

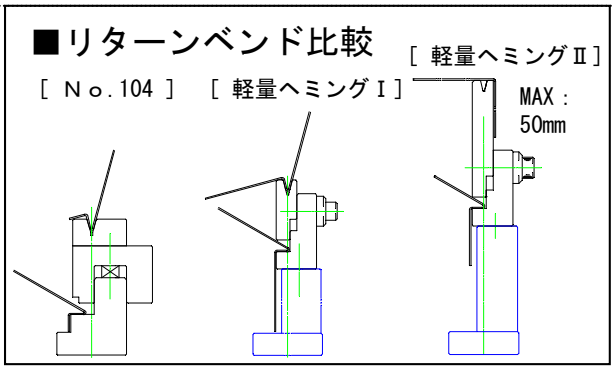
Q7： ＲＧＺⅡ機（ＯＨ370）、ＦＢＤⅢ機（ＯＨ420）、ＨＤＳ機（ＯＨ500）で使用できますか？

A7： 機械のＯＨ（オープンハイト）によって、使用するダイホルダーの高さが変わりますので注意してください。（使用例参照）

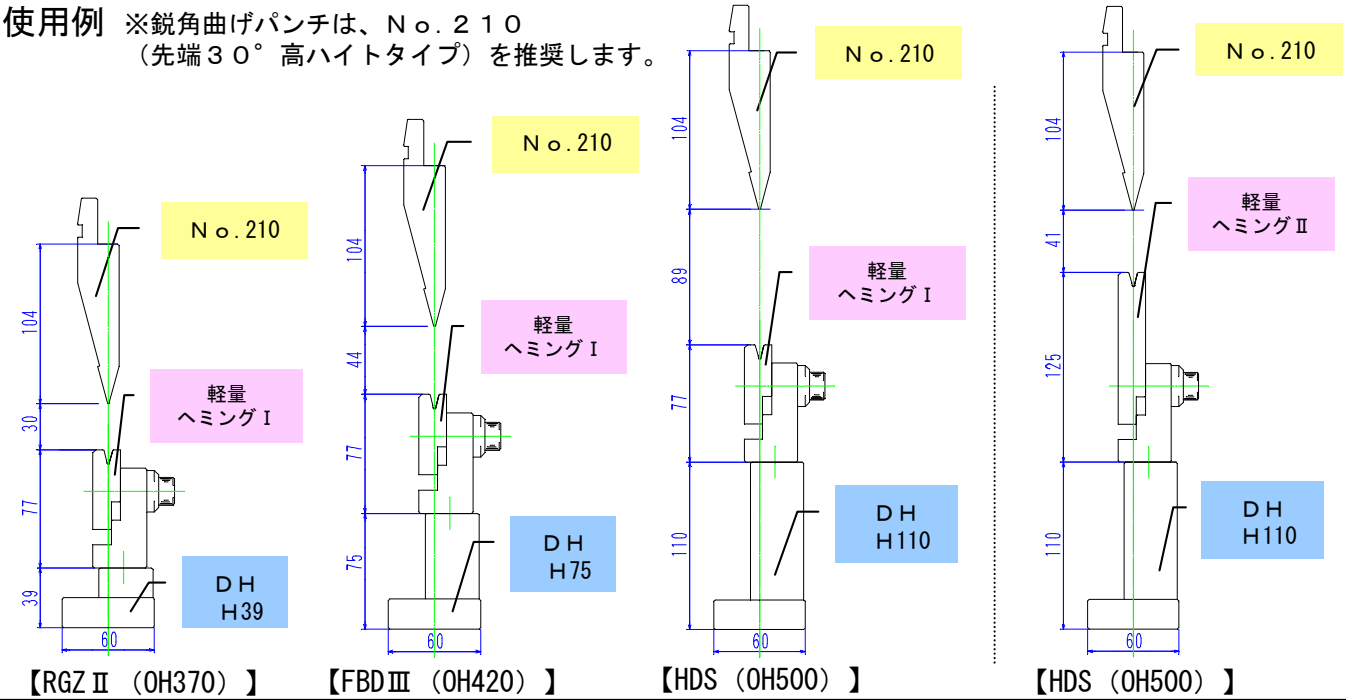
■ヘミング所要圧力表

SPCC					SUS				
板厚ｔ（mm）	曲げ形状				板厚ｔ（mm）	曲げ形状			
	C		2t			C		2t	
	所要圧力	C	所要圧力	2ｔ		所要圧力	C	所要圧力	2ｔ
0．6	9	3．0	23	1．2	0．6	15	3．0	35	1．2
0．8	12	3．0	32	1．6	0．8	20	3．0	50	1．6
1．0	15	3．5	40	2．0	1．0	25	3．5	60	2．0
1．2	17	3．5	50	2．4	1．2	26	3．5	80	2．4
1．6	24	3．5	63	3．2	1．5	38	3．5		

■リターンベンド比較



■使用例　※鋭角曲げパンチは、Ｎｏ．２１０（先端３０°高ハイトタイプ）を推奨します。



※この製品は、東栄工業株式会社との技術提携によって生まれた金型です。

株式会社アマダ

〒259-1196　神奈川県伊勢原市石田200

お問い合わせ先･･･金型受注センター
TEL 0120-363-194　FAX 0120-363-814
e-mail：toolbiz@amada.co.jp

アマダ本社は、環境マネジメントシステム
ISO14001：2004 の認証取得事業所です。
＊本仕様は改良の為、予告なく変更することがあります。
＊本仕様ならびに概観・装置は改良のため予告なく変更することがあります。
©AMADA CO.,LTD. ALL Rights Reserved